

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公 開 特 許 公 報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平11-105892

(43)公開日 平成11年(1999)4月20日

(51)Int.Cl.⁶

B 6 5 D 33/36
30/16

識別記号

F I

B 6 5 D 33/36
30/16

F

審査請求 未請求 請求項の数7 O L (全 5 頁)

(21)出願番号 特願平9-271333

(22)出願日 平成9年(1997)10月3日

(71)出願人 000003193

凸版印刷株式会社

東京都台東区台東1丁目5番1号

(72)発明者 塩川 俊一

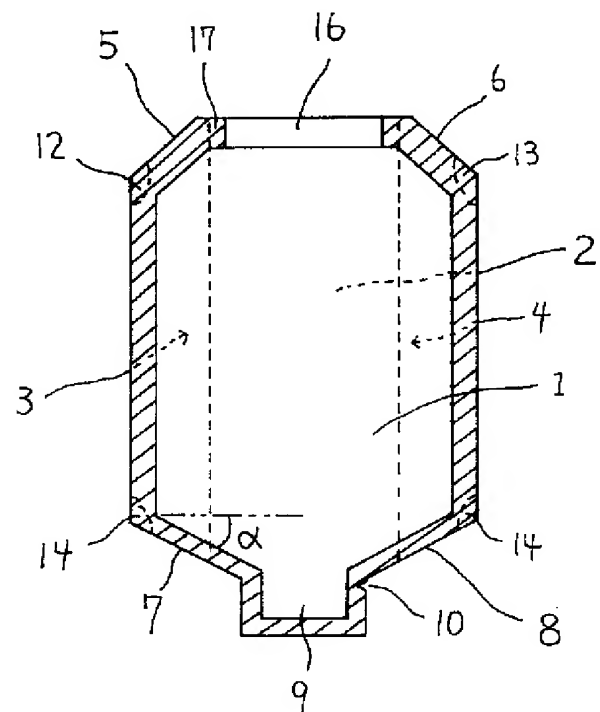
東京都台東区台東1丁目5番1号 凸版印刷株式会社内

(54)【発明の名称】 注出口付ガゼット袋

(57)【要約】

【課題】内容物の取り出しを容易に行えるガゼット袋を提示する。

【解決手段】表裏部材の両側部間にそれぞれ折り込み部材を設け、かつ前記表裏部材の上部でかつ前記折り込み部材間に充填用開口を設けて成るガゼット袋において、該ガゼット袋の下部略中央部の前記両側折り込み部材間の表裏フィルムに、下方に突出し、かつ両側辺及び下辺を熱接着した注出口を設け、該注出口周辺の任意箇所に開封手段を設け、かつ前記注出口の両側に傾斜部を設けたことを特徴とする注出口付ガゼット袋。



【特許請求の範囲】

【請求項1】表裏部材の両側部間にそれぞれ折り込み部材を設け、かつ前記表裏部材の上部でかつ前記折り込み部材間に充填用開口を設けて成るガゼット袋において、該ガゼット袋の下部略中央部の前記両側折り込み部材間の表裏フィルムに、下方に突出し、かつ両側辺及び下辺を熱接着した注出口を設け、該注出口周辺の任意箇所に開封手段を設け、かつ前記注出口の両側に傾斜部を設けたことを特徴とする注出口付ガゼット袋。

【請求項2】前記ガゼット袋の注出口が傾斜部と屈曲状に接することを特徴とする請求項1記載の注出口付ガゼット袋。

【請求項3】前記ガゼット袋の上部両側部に傾斜部を設けたことを特徴とする請求項1又は2記載の注出口付ガゼット袋。

【請求項4】前記ガゼット袋の折り込み部材の傾斜部と側辺との交点部分に切欠きを設け、該切欠きを介して、表裏フィルム同士を熱接着したことを特徴とする請求項1乃至3いずれかに記載の注出口付ガゼット袋。

【請求項5】前記ガゼット袋の充填用開口両側において、上部熱接着部が折り込み部材と表裏部材との熱接着部から中央方向に連続して、表裏部材同士を熱接着する補強接着部を設けたことを特徴とする請求項1乃至4いずれかに記載の注出口付ガゼット袋。

【請求項6】前記ガゼット袋の開封手段がつまみ片であることを特徴とする請求項1乃至5いずれかに記載の注出口付ガゼット袋。

【請求項7】請求項1乃至6いずれかに記載の注出口付ガゼット袋に、内容物を充填用開口から充填し、該充填用開口を熱接着して密封状態としたことを特徴とする内容物入り注出口付ガゼット袋。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、粘稠体、粘稠液体、粉体等の食品、洗剤等を収納するガゼット袋に関するものであり、特に内容物を充填し密封した後の内容物の取り出しを容易かつ確実にできるようにした注出口付ガゼット袋である。

【0002】

【従来の技術】食品等を収納する袋形態として、平袋、自立袋、ガゼット袋等があるが、内容物の充填量と袋の寸法との関係でもっとも効率のよいのはガゼット袋である。つまりガゼット袋は側部の折り込み部分によって奥行き寸法が確保できるため表裏部材の巾、高さが小さくても、同寸の他形態袋に比べてより多くの内容物を収納することができる。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】ガゼット袋は内容物の取り出しにおいて良好ではないという問題点があった。特にこの傾向は、内容物が固形物ではない、液体、粉

体、粒体、粘稠体等の食品、洗剤等において顕著である。

【0004】つまり、ガゼット袋から内容物を取り出すには、折り込み部があるため、袋の側部にノッチを設けて開封するという手段が取れないため、通常は上部シール部を開封して行う。内容物が固形物の場合は開口部に手を入れるなどして取り出すことができるが、内容物が液体、粉体、粘稠体等のような場合はコップ、調理器具（鍋、釜、フライパン等）、あるいは貯蔵用の瓶や、据え置き用ボトルに移し替えるという作業を行うため、不具合が生じる。つまり、ガゼット袋は開口部の両側に折り込み部の襞があり、この襞がガゼット袋を、移し替える容器の口部への進入を阻害し、安定した移し替え作業を行うことを困難にする。また、袋をしごいて開口部から内容物を取り出しても、前記襞部分に内容物が溜まってしまい、ガゼット袋内に残留物が生じるという問題もあった。

【0005】

【課題を解決するための手段】本発明は、表裏部材の両側部間にそれぞれ折り込み部材を設け、かつ前記表裏部材の上部でかつ前記折り込み部材間に充填用開口を設けて成るガゼット袋において、該ガゼット袋の下部略中央部の前記両側折り込み部材間の表裏フィルムに、下方に突出し、かつ両側辺及び下辺を熱接着した注出口を設け、該注出口周辺の任意箇所に開封手段を設け、かつ前記注出口の両側に傾斜部を設けたことを特徴とする注出口付ガゼット袋である。

【0006】本発明は、前記ガゼット袋の注出口が傾斜部と屈曲状に接することを含む注出口付ガゼット袋である。

【0007】本発明は、前記ガゼット袋の上部両側部に傾斜部を設けたことを特徴とする注出口付ガゼット袋である。

【0008】本発明は、前記ガゼット袋の折り込み部材の傾斜部と側辺との交点部分に切欠きを設け、該切欠きを介して、表裏フィルム同士を熱接着したことを含む注出口付ガゼット袋である。

【0009】本発明は、前記ガゼット袋の充填用開口両側において、上部熱接着部が折り込み部材と表裏部材との熱接着部から中央方向に連続して、表裏部材同士を熱接着する補強接着部を設けたことを含む注出口付ガゼット袋である。

【0010】本発明は、前記ガゼット袋の開封手段がつまみ片であることを含む注出口付ガゼット袋である。

【0011】本発明は、前記ガゼット袋に食品等の内容物を充填用開口から充填し、該充填用開口を熱接着して密封状態とした内容物入り注出口付ガゼット袋である。

【0012】

【発明の実施の形態】本発明の注出口付ガゼット袋の一実施例を、以下に詳細に説明する。本発明が対象とする

内容物は、飲料、調味ソース、カレー、シチュー等の液体、調味料、香辛料等の粉体、粒体、ペースト状のカレー、からし、わさび等の粘稠体、また、液体（高粘度、低粘度）洗剤、粉洗剤等を対象とするが、これらに限定されるものではなく、また固形物が混在しているものでも良い。

【0013】まず、本実施例の構成部材を示す図2に従い説明する。本実施例は、表裏部材1、2及び左右の折り込み部材3、4とで構成される。表裏部材1、2は平面状で上下左右の4角部に傾斜部5、6、7、8を有する。また、下部中央部で、かつ前記下部左右の傾斜部7、8の間の位置に下方に突出する注出口9を設けて成る。該注出口9の側部には開封手段として、ノッチ10を設ける。

【0014】一方、前記折り込み部材3、4は縦中央の折線を介して2つ折りした状態とする。該折り曲げ部材3、4は、2つ折りした巾が、前記表裏部材1、2の側面から注出口9側面の縦想定線までの長さより短い長さとする。また、上下辺は、前記表裏部材1、2の傾斜部5、6、7、8と対応させた傾斜部5、6、7、8を設ける。さらに、該傾斜部5、6、7、8と開放側面との交点部分に切欠き12、13、14、15を設ける。

【0015】そして図1に示すように、表裏部材1、2の両側部の内面間に左右の折り込み部材3、4を挿入し、表裏部材1、2の上辺の中央部で、折り込み部材3、4がない位置部分を除き、周囲を熱接着してガゼット袋とする。この際、折り込み部材3、4同士は接着させない。そして、折り込み部材3、4の切欠き12、13、14、15を介して表裏部材1、2同士を接着させる。また、ガゼット袋上部の熱接着は表裏部材1、2と折り込み部材3、4とを熱接着する他に、該熱接着部分より中央方向へ張り出し連続して、表裏部材1、2同士を熱接着する補強接着部17を設けて本実施例ガゼット袋が完成する。

【0016】前記ガゼット袋に内容物を充填するには、上部の未接着部分である開口16から行う。そして、充填後、該開口16を熱接着して袋を密封して図3に示す、内容物入りガゼット袋が完成する。該ガゼット袋は保管、流通、販売時には注出口9を上向きとした状態で使用される。

【0017】そして、本実施例ガゼット袋から内容物を取り出すには、注出口9を指でつまみ、ノッチ10から注出口9を切断開封する。この後、所望の容器等へ、ガゼット袋を傾け注出口9から内容物を取り出す。内容物が低粘度の液体のように流れ易いものであれば、ガゼット袋を傾けるだけで、内容物の自然落下によって容易に取り出すことができる。また、内容物が高粘度の液体や、粘稠体のように流れ難いものではガゼット袋を傾けた後、袋の表裏部材1、2を指でしごくことで容易に取り出すことができる。

【0018】ここで、前記ガゼット袋の内容物取り出し機能をより向上させる設定として、下部傾斜部7、8の角度がある。傾斜部は内容物を良好に注出口へ導くのに有効であるが、その角度を良好に設定することで、より取り出し機能を向上させることができる。その角度として、袋の側面に直交する基準線に対する角度 $\alpha = 20^\circ$ 度 $\sim 45^\circ$ 度の範囲が好ましく、より好ましいのは $\alpha = 25^\circ$ 度 $\sim 30^\circ$ 度である（図1は $\alpha = 30^\circ$ 度）。これ以上の角度であると、ガゼット袋の容積寸法に対して、不必要にガゼット袋の高さが高くなってしまい有効ではない。また、これ以下の角度であると、前記した内容物の導きとしての機能が十分に果たせない。

【0019】また、取り出し機能のもう一つの要素として注出口9の中の設定がある。この設定は内容物の粘度、内容量等によって変化するが、内容量150 \sim 250gであれば20 \sim 60mmとすることが好ましい。

【0020】下部傾斜部7、8と注出口9の連設状態を説明すると図示するような注出口と傾斜部は屈曲状に連設する状態の他に、傾斜部と注出口とが屈曲部分を持たない連続直線状、連続円弧状に連設させることもできる。ただし、図示のような屈曲状に連設することで、等幅の注出口を形成できるため、内容物の取り出し機能の点で優れる。

【0021】また、下部の傾斜部7、8は前記したように必須構成であるが、上部の傾斜部5、6は必ずしも設ける必要はない。ただし、設けることによって、内容物充填後の内容物入りガゼット袋の自立性を向上させることができる。

【0022】折り込み部材3、4に切欠き12、13、14、15を設けたが、必ずしも設けなくても良い。ただし、設けることで前記したように表裏部材1、2を熱接着することができる。この構成にすることで折り込み部材の襲の開きを防止できるため袋全体の保形性を向上させることができ、また下部傾斜部7、8側では内容物の取り出し時に邪魔すならずより良好に取り出すことができ、また上部傾斜部5、6側では内容物入りガゼット袋の自立性をより向上させることができる。

【0023】前記補強シール部17を設けることにより、内容物充填後の開口部16の熱接着時に表裏部材と折り込み部材との間に発生する可能性のある熱接着不良によるピンホールの発生を防止することができる。

【0024】本発明の第2の実施例として図4に従い説明する。第2の実施例は注出口9の高さを低く設定し、かつ側部に開封手段としてつまみ11を設けたことを特徴とする。本実施例ではつまみを設けたことで開封性を向上させ、かつ注出口9の基部を切断するので、内容物の取り出し性を向上させることができる（開封予定部分を一点鎖線で示す）。つまり、開封後の注出口9の高さが高すぎると内容物取り出し時に、袋内部からの圧力によって注出口9の表裏部材1、2が閉塞してしまい、内

容器が取り出せないという問題が発生する可能性があるためである。

【0025】本発明ガゼット袋の材質構成について説明する。材質構成としては、周知の包装袋用の単層、多層の材料が使用できる。ガゼット袋にバリヤー性を必要とする場合は、アルミ箔、無機物蒸着層、金属蒸着層、金属酸化物蒸着層を層中に設けることができる。また、ガゼット袋に耐熱性を持たせる必要がある場合は、最内層のシーラントとして無延伸ポリプロピレン層、耐熱ポリエチレン層を設けることができる。上記の材質構成を使用したガゼット袋は、ボイル殺菌、レトルト殺菌を行うことが可能である。より具体的な例として下記の2例を示す。

(1) PET/Ny/AL/ CPP

(2) 無機蒸着コートPET/Ny/ CPP

* PET: ポリエチレンテレフタレートフィルム

Ny : 延伸ナイロンフィルム

AL : アルミニウム箔

CPP: 無延伸ポリプロピレンフィルム

【0026】本発明ガゼット袋の製造方法を図5に従い説明する。流れ方向に連続する表裏部材用フィルム101、102と、流れ方向に連続する左右2枚の折り込み部材用フィルム103、104とからなり、折り込み部材用フィルムを、表裏部材用フィルム間に位置される前に側部方向に開く2つ折り状態に加工し、かつ切欠き12、13、14、15を穿設する。この状態で表裏部材用フィルムと、折り込み部材用フィルムとの表裏部材1、2の上辺相当位置の中央部で、折り込み部材3、4がない位置部分を除き、周囲を熱接着する。そして、ガゼット袋の上下辺相当部分、及び傾斜部5、6、7、8、注出口9相当部分の外周縁を抜き加工して、本発明ガゼット袋を得る。ここで、熱接着の手段としては、加熱金型による押圧加工とすることも、超音波金型による押圧加工とすることもできる。

【0027】

【実施例】以下に、本発明のガゼット袋を、具体的実施例に従って詳細に説明する。

<実施例1> PET/Ny/AL/ CPPからなる表裏部材、折り込み部材でガゼット袋を製造し、ガゼット袋は図1の形態とした。そして、注出口の開口寸法を30mmとし、下部傾斜部の角度 α を30度とした。内容物として粘度が50000cpの調味ソースを150~200g充填し密封し、121度、30分レトルト殺菌し

たガゼット袋とした。このガゼット袋をノッチを介して注出口を切断開封し、ガゼット袋を傾け注出口から内容物を取り出したところ良好におこなえた。

【0028】<実施例2>実施例1と同材質で、形態を図3とした。そして、注出口の開口寸法を30mmとし、下部傾斜部の角度 α を26度とした。内容物として粘度が50000cpの調味ソースを250~300g充填し密封し、121度、30分レトルト殺菌したガゼット袋とした。このガゼット袋をつまみを介して注出口を切断開封し、ガゼット袋を傾け注出口から内容物を取り出したところ良好におこなえた。

【0029】

【発明の効果】以上記載したように本発明注出口付ガゼット袋は通常のガゼット袋とはほぼ同様の工程の最後に簡易な抜き加工を行うだけで製造する事ができる。また、ガゼット袋であるため全体寸法に対してより大量の内容物を収納することができる。

【0030】さらに、ガゼット袋に注出口と切断手段とを設けたため、内容物取り出しのための切断開封を確実に所定の箇所で行える。また、加えて袋の肩部に注出口に至る傾斜部を設けたため、内容物取り出し時に内容物は確実に傾斜部に導かれながら注出口へと流れ込み取り出すことができる。この際、傾斜部をはじめとして残留物量を極力減少させることができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明ガゼット袋の第1の実施例の正面図。

【図2】本発明ガゼット袋の第1の実施例の部材を示す説明図。

【図3】本発明ガゼット袋に内容物を充填し、密封した内容物入り注出口付ガゼット袋の正面図。

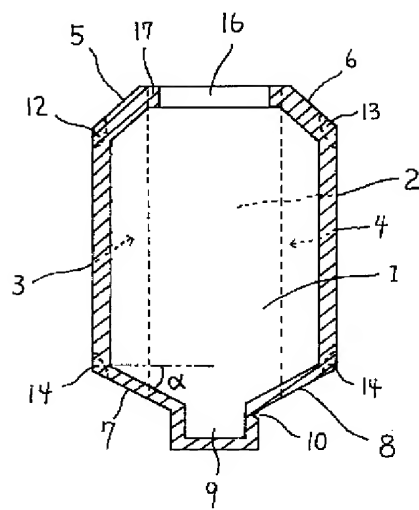
【図4】本発明ガゼット袋の第2の実施例の正面図。

【図5】本発明ガゼット袋の製造工程を示す正面図。

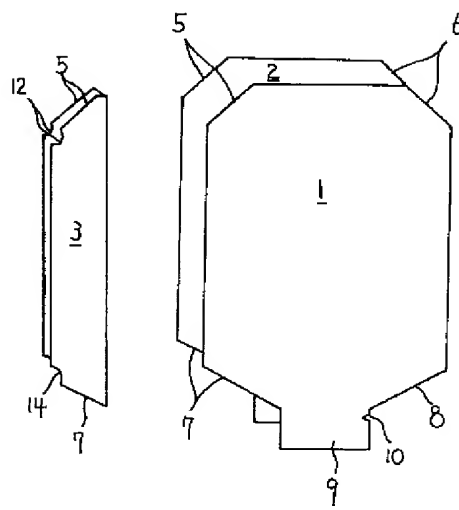
【符号の説明】

| | |
|-------------|-----------|
| 1、2 | ・・・表裏部材 |
| 3、4 | ・・・折り込み部材 |
| 5、6、7、8 | ・・・傾斜部 |
| 9 | ・・・注出口 |
| 10 | ・・・ノッチ |
| 11 | ・・・つまみ |
| 12、13、14、15 | ・・・切欠き |
| 16 | ・・・開口 |
| 17 | ・・・補強接着部 |

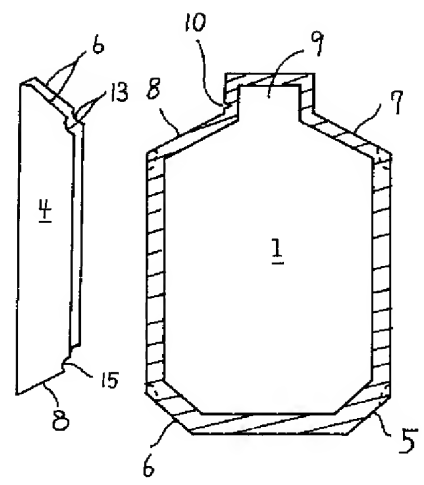
【図1】



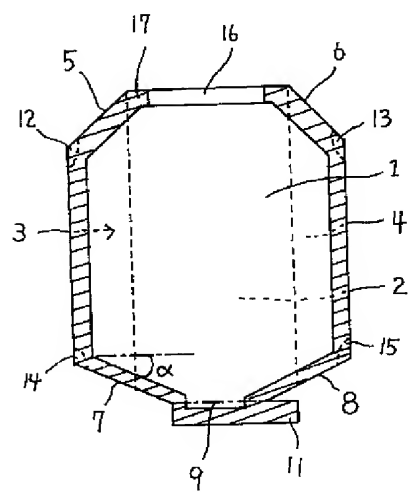
【図2】



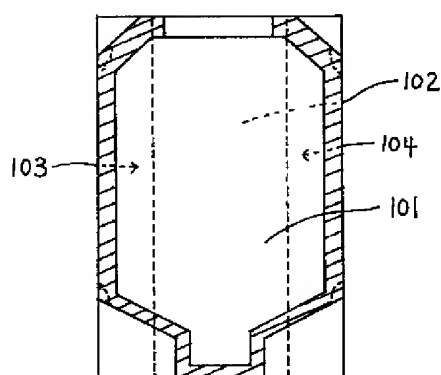
【図3】



【図4】



【図5】



PAT-NO: JP411105892A
DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 11105892 A
TITLE: SPOUT-EQUIPPED GUSSET BAG
PUBN-DATE: April 20, 1999

INVENTOR-INFORMATION:

| NAME | COUNTRY |
|--------------------|----------------|
| SHIOKAWA, SHUNICHI | N/A |

ASSIGNEE-INFORMATION:

| NAME | COUNTRY |
|------------------------|----------------|
| TOPPAN PRINTING CO LTD | N/A |

APPL-NO: JP09271333
APPL-DATE: October 3, 1997

INT-CL (IPC): B65D033/36 , B65D030/16

ABSTRACT:

PROBLEM TO BE SOLVED: To make taking-out of contents easy for a gusset bag wherein powder such as detergent or the like is housed by a method wherein an unsealing means is provided at an optional position around a downwardly-projecting spout provided at the surface and the reverse-side films approximately at the center at the lower part between gusset members on both sides, and inclined parts are provided at both sides of the spout.

SOLUTION: A spout-equipped gusset bag is constructed of surface and reverse-side members 1 and 2 and gusset members 4 and 3 on the right and the left. The surface and the reverse-side members 1 and 2 have inclined parts 5-8 at four corners, and a notch 10 serving as an unsealing means is provided at the side of a downwardly-projecting spout 9 provided at the center at the lower part between the inclined parts 8 and 7 on the right and the left at the lower part. The periphery of the surface and the reverse-side members 1 and 2 is stuck by heat sealing, excluding parts whereon the gusset members 4 and 3 on the right and the left are folded toward the inside at both sides of the surface and the reverse-side members and after that, the surface and the reverse-side members 1 and 2 are stuck together through notches 12-15 of the gusset members 3 and 4. Filling of contents is made through an opening being left open without sticking at the upper part and after the filling, the opening is heat-sealed and the bag is hermetically sealed.

COPYRIGHT: (C)1999, JPO